Nr. 50. Poznań, sobota, 15 grudnia 1923. Rocznik 4.

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Polskę Zachodnią z siedzibą w Poznaniu.

Komunikaty

Związku Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Polskę Zachodnią z siedzibą w Poznaniu.

Umieściliśmy w gazetach codziennych następujący komunikat:

21 listopada 1923

donosiły gazety, że papier podrożał, opuszczając tę podstawę, która była miarodajną dla kalkulacji przedpłaty za miesiąc grudzień, z 1 miljarda na 1 miljard 300 milj. marek za jeden wagon = 10.000 kilo. W międzyczasie podrożała robocizna o 122% a fabryki papieru, **obliczając na podstawie franka szwajcarskiego,** notują wagon papieru już

2 miljardy 180 miljonów marek.

Z dniem 15 grudnia stają wszystkie wydawnictwa przed zadaniem ustalenia przedpłaty na styczeń lękając się wręcz kalkulacji na podstawie powyższych danych.

Związek Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Polskę Zachodnią z siedzibą w Poznaniu.

Sekr: gen. *Kryg.*

Sprawa pocztowo-gazetowa.

W nawiązaniu do konferencji gazetowej, odbytej w dniu 3 listopada r. b. z inicjatywy Zarządu głównego Związku naszego w poznańskiej Dyrekcji Poczt i Telegrafów, otrzymujemy obecnie następujący list, potwierdzający wszystkie życzenia wydawców gazet naszej dzielnicy:

Dyrekcja Poczt i Telegrafów
Wydział pocztowy.

Poznań, dnia 4 grudnia 1923.

Związek Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Polskę Zachodnią

na ręce Pana Prezesa Edwarda Pawłowskiego.
Poznań.

Min. Poczt i Tel. w Warszawie zatwierdziło ustalenie terminu zgłaszania cen prenumeraty za czasopisma zorganizowane w Związkach Zakł. Graf. i Wydawn. najpóźniej za dzień 16 każdego miesiąca w sposób omówiony w konferencji odbytej dnia 3 ub. m. i przyjęło do zatwierdzającej wiadomości ustalonej na konferencji sposób wydawania cennika gazet dla wszystkich czasopism wychodzących w Województwie Poznańskiem, Pomorskiem i Górnośląskiem.

Min. P. i T. przychyliło się także do życzenia wysuniętego na konferencji udzielania zaliczek na poczet wpłaconych prenumerat w wysokości 80% około 5-go każdego miesiąca, o ile wydawnictwo żądające zaliczki złoży w przynależnym urzędzie pocztowym pisemne oświadczenie, w którem się zobowiązuje odpowiadać Zarządowi pocztowemu całym swym majątkiem za ewent. niewypełnienie swych świadczeń wobec abonentów. Wydawnictwa nie mające własnej drukarni ani realności postarają się indywidualnie o gwarancję osób lub pism, godnych zaufania i materjalnie solidnych, zabezpieczające w dostatecznej mierze Zarząd pocztowy.

Min. P. i T. biorąc jednakowoż pod uwagę, że ze względu na nadzwyczajne świadczenie Zarządu pocztowego odnośnie służby gazetowej w trzech zachodnich Województwach w porównaniu ze sposobem wykonywania służby gazetowej w innych Województwach Rzeczypospolitej Polskiej przy pobieraniu tych samych opłat pocztowych, są wydawnictwa w Województwach tut. dzielnicy o wiele korzystniej postawione, uzależnia Min. P. i T. przyznanie udogodnienia w sprawie zaliczek od zobowiązania się wydawnictw do opakowywania gazet na własny koszt i ich nadawanie w urzędach pocztowych w stanie gotowym do odesłania poczta. Min. P. i T. przypuszcza, że warunek ten nie trafi na przeszkody ze strony Związku, jeżeli się uwzględni, że pp. przedstawiciele prasy oświadczyli na odbytej konferencji gotowość skutecznego wpłynięcia na swych członków, by opakowywanie i nadawanie gotowych przesyłek gazetowych przez same wydawnictwa i na ich koszt zostało zrealizowane.

W razie niedotrzymania tego przyrzeczenia, cofnie Min. P. i T. zarządzenia co do wypłat zaliczek z dniem 1 stycznia 1924 roku.

Ponieważ Min. P. i T. oczekuje sprawozdania w tej sprawie od tut. Dyrekcji, uprasza się uprzejmie o oświadczenie, czy Związek Zakł. Graf. i Wydawn. zgadza się na warunek wysunięty przez Min. P. i T. i zarządzi opakowywanie pp. czasopism przez same wydawnictwa, należące do Związku.

Ze względu na konieczność terminowego załatwienia sprawozdania do Min. P. i T. prosi Dyrekcja o **jak najszybciejsze** załatwienie tej sprawy.

Prezes: (—) **D. Urbański.**

Jak widać z powyższego, osiągnęliśmy dla naszych związkowych gazet dużo i dla tego też musimy bez wszystkiego przyjąć warunek własnego opakowywania gazet, co wobec przyznania wysokich zaliczek nie jest uciążliwem. — Deklaracje co do zobowiązania majątkowego nabyć można bezpłatnie w biurze związkowem.

Sekr. gen.: *Kryg.*

Wrażenia z ostatniego zebrania kalkulacyjnego.

Zwołane przez Zarząd Zw. Zakł. Graficznych ogólne zebranie kalkulacyjne, miało między innymi ten cel, by wywnioskować z wyłonionej dyskusji, na jakim poziomie u nas sprawy kalkulacyjne spoczywają. Ku ubolewaniu stwierdzić się musi, że na ogół stoimy w sprawach kalkulacyjnych niżej krytyki, co kilku mówców, w wywodach swych, zadokumentowało. **Nieznajomość pierwszego polskiego cennika drukarskiego, bezpodstawna krytyka, oraz lekkomyślne traktowanie spraw kalkulacji,** są wadami wielu jeszcze kolegów.

Kilka lat, po wskrzeszeniu Polski, błądziliśmy na oślep w sprawach kalkulacyjnych, nie mając absolutnie żadnych jednolitych podkładów. Kalkulatorzy większych drukarń obliczali podług swych własnych zasad, małe drukarnie natomiast „podsłuchiwały“ ceny drugich drukarń, zastosując się mniej lub więcej do nich.

Koniecznością było więc, ujednolicić zasady kalkulacyjne i wydać ogólny cennik drukarski.

W tym celu z początkiem roku 1922 na zebraniu Związku Zakładów Graficznych wybrana została większa komisja, składająca się z kalkulatorów doświadczonych, reprezentujących większe, średnie i małe zakłady, która miała zadanie, zebrać niezbędny dla nas podkład kalkulacyjny.

Przystąpiono do badania kilku cenników drukarskich rozmaitych państw sąsiednich i komisja ta przyszła do jednolitego przekonania, że ze wszystkich cenników, podpadał niemiecki cennik drukarski swą dokładnością obliczeniową.

Zestawione koszta handlowe rozmaitych drukarń, umieszczonych w niemieckim cenniku, wydanym w roku 1907 porównywała komisja z ówczesnymi kosztami handlowymi naszych przedsiębiorstw i powiększyła go, opierając się na dokładnych obliczeniach własnych, uwzględniających warunki rodzime.

Cennik polski, opierający się na podstawie płaconych zarobków z doliczeniem odnośnej nadwyżki kosztów handlowych i zysku, stał się w praktyce nieodstępnym doradcą w kalkulacji, cieszący się pełnym uznaniem szerokich sfer zainteresowanych.

Każdy cennik stanowi tylko drogowskaz a od każdego kolegi zależy, czy umie według tegoż drogowskazu iść prostą drogą, nie bacząc na tę, lub drugą stronę.

Badając stale koszta handlowe w stosunku do płaconych oraz podwyższanych zarobków, przyjść musimy zawsze do rezultatu, że stosunek kosztów generalnych, wynoszących w cenniku drukarskim 100% nie podwyższył się i odpowiada zupełnie w stosunku do wysokości płaconych zarobków.

Każdy nowo wydany cennik, czy to w markach polskich lub przeliczony na jaki pełnowartościowy pieniądz, nie może inaczej być oparty, jak na zasadach powyższych, to jest płaconych zarobków i doliczeniem generalji i zysku.

Kryzys finansowy, jaki obecnie i my przeżywamy w zawodzie naszym, nie został spowodowany przez niewystarczające, jak to niektórzy twierdzą, podstawy kalkulacji, lecz li tylko dlatego, że ogół drukarzy nie umiał się zabezpieczyć przed ogromnemi stratami, powstałymi przez ciągłą dewaluację marki.

Ogół drukarzy winien się więcej interesować sprawami kalkulacyjnemi, które stanowią fundament każdego przedsiębiorstwa. Cóż znaczy wydanie cennika, jeśli wielka część kolegów się do niego nie zastosuje.

Celem wyrobienia większego zainteresowania się sprawami kalkulacyjnemi, winny poszczególne koła miejscowe urządzać, raz lub dwa razy w miesiącu, pogadanki kalkulacyjne, zapraszając na nie zarządy drukarń i kalkulatorów. Przez wspólne przeprowadzenie kalkulacji na pogadankach tych i przez wspólne pouczanie się, dojdziemy w zasadzie do jednolitej kalkulacji.

Również zaleca się, aby koledzy, mający pewne wątpliwości co do cen cennika drukarskiego przesyłali do „Przeglądu Graficznego“ swe uwagi, i przez dyskusję na łamach Przeglądu, zainteresuje się większy ogół drukarzy racjonalną, rzeczową kalkulacją.

Bolesław Kapela.

Ostrzeżenie.

Z kół czytelników naszych otrzymujemy poniższe ostrzeżenie:

„Czytałem i czytam każdy numer „Przeglądu Graficznego i Papierniczego“ z szczególnem zainteresowaniem i uwagą. Po przeczytaniu jednakże w nr. 47, artykułu „Głos przestrogi“ postanowiłem — solidaryzując się najzupełniej z Szan. Redakcją — podzielić się także moimi spostrzeżeniami i wzmocnić prestige autora piszącego ten artykuł.

W dniu 3 października br. zjawił się u mnie, niejakiś p. Sper, upełnomocniony firmy „Navis“, towarzystwo handlowe sp. z ogr. odp. w Warszawie, Marszałkowska 63, polecając mi między innymi artykułami także płótno introligatorskie. Wobec ogólnego braku tego surowca zamówiłem u tego Pana za ca. 16 miljonów marek materjału. Dotąd nigdy gotówki za towar nie wpłacałem z góry, lecz tym razem, po przedstawieniu nadzwyczaj zręcznym przez odnośnego reprezentanta i przedłożeniu mi pełnomocnictwa do odbioru gotówki, chcąc się uchronić przed zwyżką rachunku (dewaluacją) dałem się nakłonić na wpłatę 10 miljonów marek. Po wręczeniu tej sumy otrzymałem od p. S. pokwitowanie i oświadczenie następujące:

„Otrzymaliśmy dziesięć miljonów marek, reszta ma być wpłacona po odbiorze towaru niezwłocznie. Cena marek p. 175 000 za metr obowiązuje sprzedawcę niezależnie od kursu dolara!

Co się dzieje!...

Już 4 dni później, kiedy dolar raptownie począł wzrastać otrzymałem od firmy „Navis“ zamiast towaru pismo następujące:

Drukarnia Katolicka Tow. Akc.
Al. Marcinkowskiego 24.
Poznań

Z prawdziwym żalem zmuszeni jesteśmy zakomunikować WPanom, iż udzielonego zastępcy naszemu zamówienia na 3 szt. płótna introligatorskiego wykonać nie możemy, gdyż zapas nasz, w związku z gwałtowną zwyżką cen, został w międzyczasie przez klientelę naszą rozchwytany i płótna na składzie zupełnie już nie posiadamy.

Wpłacone zastępcy naszemu Mkp. 10 000 000 przekazujemy WPanom jednocześnie z powrotem przekazem pocztowym, gdyż numer konta czekowego WPanów w P. K. O. nie jest nam wiadomy.

Do usług WPanów zawsze chętnie gotowi, piszemy się

Z poważaniem
Towarzystwo Handlowe
„**N a v i s**“
Sp. z ogr. odp.
Podpis nieczytelny.

Ocenę listu pozostawiamy Szan. Czytelnikom.

Ponieważ jednakże dotąd ani materjału ani pieniędzy wpłaconych nie otrzymałem, oddałem sprawę adwokatowi. List jednakże wysłany przez kancelarją adwokacką do firmy „Navis“ pozostał do dnia dzisiejszego bez odpowiedzi.

Sprawą tą zajmie się prawdopodobnie prokuratura.

A więc baczność koledzy!

Bolesław Winiewicz
Dyr. Drukarni Katolickiej T. A.
w Poznaniu.

Słów kilka o budowie maszyn i obchodzeniu się z nimi.

Każdy rzemieślnik musi umieć zręcznie władać narzędziami w zakres jego rzemiosła wchodzącymi. Za tem bowiem idzie osięganie najowocniejszych skutków pracy przy najmniejszym nakładzie sił i czasu. Nie inaczej jest i z maszynami, które dzisiaj tak znacznie wyparły pracę ręczną. Nierozsądnem byłoby przypuszczenie, że wprowadziwszy za pomocą jednego drobnego ruchu maszynę w bieg, dalej o nią troszczyć się nie potrzebujemy, że misternie obmyślony jej mechanizm resztę sam zrobi. Jeżeli pragniemy tego martwego naszego robotnika utrzymać przez jaknajdłuższy czas zdolnym do pracy, musimy o niego dbać, dbać i jeszcze raz dbać. Pod umiejętnym, wprawnym kierownictwem maszyna nie niszczy się tak prędko, i produktywność jej się nie zmniejsza. Wyszkolenie maszynisty powinno zatem specjalnie iść w kierunku pogłębienia znajomości konstrukcji maszyny i ruchów najdrobniejszych jej części. Wówczas bowiem maszynista każdej chwili będzie wiedział, co maszynie potrzeba — i co od niej wymagać może.

Każda maszyna uruchomiona wykonuje szereg ruchów wielu najróżniejszych swych części. Ruchy te są perjodyczne, to znaczy powtarzają się w pewnych, ściśle określonych czasokresach, stojących naturalnie w zależności od intensywności pracy. Poruszenia te inżynier-wynalazca uczynił niewolnikami czasu oraz miejsca — uczynił je koniecznymi, niezbędnymi do biegu danej maszyny. Lecz każdy ruch maszyny spełni swój cel dopiero wówczas, jeżeli wypracuje tyle energji, aby móc pokonać tarcie, nieodstępne każdemu ruchowi, bez straty dla czynności, do jakiej jest przeznaczony. Albowiem tarcie ze stanowiska ekonomicznego jest zawsze stratą siły i pieniędzy — często stratą czasu lub surowców. Uniknąć go w zupełności nie można, lecz można je pewnymi środkami, którym w krótce bliżej się przypatrzymy, tak dalece usunąć, że stanie się prawie nie wpływającym na produktywność maszyny, a tem samem nieszkodliwym. Mechanika uczy nas, że tarcie powstaje tam, gdzie ciało stałe porusza się po powierzchni drugiego ciała stałego pod pewnem ciśnieniem. Wielkość tarcia zależy więc bezwzględnie od rodzaju i gładkości ciał poruszających się, od ciśnienia oraz od prędkości, z jaką ruchy owe wykonują. Najczęściej spotykane i najwięcej strat powodujące jest tarcie łożyskowe przy maszynach drukarskich, mamy jednak inne, które jest zdecydowanie ekonomiczniejsze. Zachodzi mianowicie wtedy, gdy przedmiot w jamie walca, ruchomy około własnej osi, posuwa się po spoczywającej powierzchni. Celem zmniejszenia tarcia doprowadza się do powierzchni tłuszcze, najczęściej oliwę. Sposób ten jest bardzo popularny, aczkolwiek można przypuszczać, że nie każdy zdaje sobie należycie sprawę z przebiegu całej akcji. Gdy weźmiemy dwie powierzchnie metalowe, wygładzone do ostateczności na powierzchniach do siebie przylegających, i puścimy je w ruch, spostrzeżemy wnet objawy tarcia, chociażby jedna z tych powierzchni posiadała kształt walca. Z chwilą jednak doprowadzenia smar zmniejszają się skutki tarcia i następuje stan, który życzylibyśmy sobie. Stąd wniosek, że nie należy uważać smar za materjał ewentualnie zbędny, lecz konieczny i bezwzględnie potrzebny. Smary trzeba doprowadzać do miejsc tarcia w dostatecznej ilości i w sposób regularny. Należyte smarowanie jest podstawą dobrego funkcjonowania maszyny; jest to czynnik, który brał pod uwagę inżynier-konstruktor. Lecz wracamy do przykładu. Zachodzi pytanie, jak dochodzi oliwa do miejsc tarcia, gdy powierzchnie przylegają zupełnie do siebie. W pierwszej linji na mocy swego ciężaru, ponieważ doprowadza się oliwę z miejsc wyżej położonych; powtóre na mocy zjawiska fizycznego zwanego włoskowatością. Chociażby powierzchnie tarcia przylegały do siebie zupełnie, zawsze znajdą się minimalne przestrzenie, do których oliwa może wtargnąć. Skutek jest ten, że tarcie powierzchni zmienia się na tarcie wewnętrzne cząsteczek oliwy, która będąc płynem, nie stawia tak wielkiego oporu. Z przykładu nasuwają się dwie doważne uwagi, mające wielkie znaczenie dla praktyki. Mianowicie: miejsce, z którego doprowadza się oliwę, powinno leżeć jaknajwyżej miejsca tarcia, ponieważ chodzi o to, aby oliwa posiadaał możłowie wielką siłę w tym wypadku spowodowaną spadem. Dalej zastanówmy się, jakie zalety dobra oliwa posiadać powinna. W wypadku zbyt małego ciężaru gatunkowego, oliwa warstwą jej, która wpłynie między powierzchnie tarcia, okaże się zbyt cienką i nie osięgnie żadnego celu. Przeciwnie zaś, gdy posługujemy się oliwą zbyt ciężką, nie jest takowa w stanie dotrzeć do miejsc tarcia. Pozatem posiada większe tarcia wewnętrzne swych cząsteczek. Wybór smar jest więc rzeczą bardzo ważną; i kto nie zdobył sobie należytego doświadczenia, winien zaciągnąć rady fachowca. Dlatego konstruktor przy budowie maszyn musi zważać na to, aby olejniki, oraz cała sieć kanalików była możliwie najkorzystniej skonstruowaną, — z drugiej zaś strony musi maszynista utrzymywać cały system tychże w takiej czystości, aby mogły sprostać zadaniu.

Są to wskazówki wprawdzie bardzo elementarne, nie mniej jednak ważnem będzie zwrócić uwagę na

tę okoliczność, że tarcie w maszynach drukarskich w dużej mierze zależy od sposobu drukowania. Jeżeli bowiem uzmysłowimy sobie treść poprzedzających wierszy, spostrzeżemy natychmiast różnicę w zastosowaniu do maszyn drukarskich. Dochodzimy do wniosku, że wprowadzoną warstwę oliwy przy nacisku chociażby krótkotrwałym, tłocznie wyciskają. Następowałoby więc tarcie z całem niebezpieczeństwem najdalej idących konsekwencyj. Wynika z tego konieczność wybierania na ten cel płaszczyzn wielkich, aby nacisk tłoczni rozkładał się na płaszczyzny większe, — dalej konieczność dobrego oliwienia mechanicznego, aby skwapliwie zastąpić ilości wyciśnięte.

Z tych uwag widzimy, że odpowiednie oliwienie oraz właściwe smarowanie maszyny nie jest rzeczą tak prostą i bezmyślną! Należy wziąć pod uwagę bardzi wiele przyczyn i rzekomych drobnostek, a nie działać wedle zasady; wielka ilość oliwy przedewszystkiem pomaga, jeżeli pragnie się osięgnąć zmniejszenie tarcia oraz zapobiec z tego powstałym stratom, trzeba przedewszystkiem podać odpowiednią ilość smar odpowiedniej jakości w odpowiedniej chwili na odpowiednie miejsce.

W poprzednim ustępie mówiliśmy już o tem, jak starannie trzeba przystosowywać powierzchnie do siebie, aby w możliwie największej ilości miejsc i punktów przylegały do siebie. Wówczas po pierwsze unika się utarcia; po drugie: nacisk tłoczni rozkłada się na całą powierzchnię; po trzecie: oliwa łagodząca tarcie rozciera się dokładniej. Uzyskujemy więc korzyści trojakie.

Dokończenie nastąpi.

O lakierowaniu druków.

Druki przeznaczone do zawieszenia w urzędach, instytucjach publicznych, kantorach, halach fabrycznych itp. przeznaczone na uwiadomienia i reklamę trwałą lakieruje się zazwyczaj celem spotęgowania ich trwałości. Także etykiety pokrywane bywają często warstwą laku. Druki po wylakierowaniu są trwalsze, zyskują także ochronę przed kurzem i wyblaknięciem.

Druki, które mają być lakierowane, wykonane być muszą na dobrze klejonych papierach, innych nie należy w tym celu używać.

Zważać też należy przy wyborze farb, ażeby nadawały się pod lakierowanie. Farby zasadnicze, pokrywające, najlepiej nadawają się pod lakierowanie. Barwy jasne zyskane przez mieszanie farb i dodanie pokostu nie nadawają się pod lakierowanie, gdyż niemal zawsze po zeschnięciu wyblakną. Lakierowanie nie wszystkie rodzaje i barwy farb drukarskich chroni przed zgubnym wpływem światła dziennego.

Ażeby sklejaniu się druków lakierowanych zapobiec, nie należy farb drukarskich zaprawić płynami tłustemi lub oleistemi, gdyż w razie zagrzania druków uwarstwionych farba i warstwa laku ulegnie rozmiękczeniu i druki by się skleiły.

Druki powinny przed lakierowaniem być dostatecznie wyschnięte. Zgubnem byłoby talkumowanie druków w celu przyspieszenia zasychania.

Jest rzeczą pożyteczną, ażeby warstwa laku na drukach była możliwie cienką, ażeby przeszkodzić łamaniu się druków lakierowanych. Do rozcieńczenia laku używa się czystego 90 procentowego spirytusu. Rozrzadzony wodą, mniejwartościowy spirytus nie nadaje się do rozmieszania laku, gdyż powoduje na drukach plamy. Do rozrzedzonego spirytusem laku korzystnie dodać można rozczynu żelatyny lub kleju. Używa się też wywaru z mchu islandzkiego.

Z chwili bieżącej

Na fundację „Hurtowni Drukarskiej“ dla inwalidów, wdów i sierot po drukarzach złożył za pośrednictwem „Kurjera Poznańskiego“ **p. W. Rękosiewicz,** dyrektor banku w Katowicach 1.000.000 marek, z czego niniejszem z podziękowaniem kwitujemy.

Kradzież w drukarni. Dnia 29. 11. udało się jednej z większych drukarń poznańskich przychwycić pomocnika, który stale okradał drukarnię. Podejrzywano różne osoby i dopiero w ostatnim czasie zauważono, jak ów pomocnik zabierał często paczki. Przy osobistej rewizji w dniu 29. 11., gdy opuszczał zakład, znaleziono przy nim mieszanego zestawu około 40 wierszy. Naturalnie został złodziej natychmiast z pracy zwolniony. Zajście to zgłoszone zostało komisarzowi rewirowemu, który z policją śledczą powziął dalsze wyświetlenie sprawy, gdyż pomocnik ten przy przychwyceniu go powiedział, że zabierał materjał ten z polecenia innej drukarni. W międzyczasie otrzymała drukarnia okradziona zwrot już poprzednio wyniesionego materjału, około 9 kg. Niechaj przykład ten przestrzega pracowników drukarń, gdyż przynosi złodziejowi zbyt mały zysk a zwykle prowadzi go do pozbawienia miana dobrego i stałej pracy. Złodziej taki nie zastanawia się, jaką krzywdę wyrządza zakładowi, bo w swej ślepocie złodziejskiej wyrywa z całego kompletu część, bez której drukarnia reszty użyć nie może. I do czego to prowadzi, jeżeli pracownicy w ten sposób rozpoczynają rujnować własny warsztat pracy, który po dziś dzień z tak wielkimi trudami może tylko pracodawca utrzymać, aby dla siebie i dla współpracowników swoich zarobić chleb codzienny. *Pi.*

Strajk w Kownie. Z Kowna donoszą, że wybuchł tu strajk we wszystkich drukarniach, wskutek czego dzienniki nie wyszły.

Nowe banknoty po 10.000.000 mk. Państwowe zakłady graficzne drukują już nowe banknoty po dziesięć miljonów marek. Tło banknotów stanowi zamek Wawelski.

Spalenie drukarni w Tunis. Drukarnia gazety „Journal Officiel“ w Tunisie została zniszczona wskutek pożaru. Budynki sąsiednie uratowano. Szkody wyznaczono na 1 miljon franków, jednakże drukarnia była zabezpieczoną. Straty są tem większe, że była to największa drukarnia w kraju; wszelkie zapasy papieru z powodu wtargnięcia wody do sklepów zostały zniszczone.

Największa drukarnia dla niewidomych. Pod przewodnictwem p. William Nelson Cromwell, przewodniczącego amerykańskiego stowarzyszenia dla opieki nad niewidomymi żołnierzami, tworzy się w Paryżu drukarnię, specjalnie urządzona, by mogła być obsłużona przez niewidomych. Na cel ten kupiono pewien hotel, w którym wspomniana drukarnia będzie urządzona.

Zapotrzebowanie papieru gazety amerykańskiej. Najobszerniejszem dziennikiem jest niezaprzeczalnie „New York Times“, który w dniu 7-go października wyszedł w 12 częściach na 192 stronach. Numer ten obejmował 501 łamów tekstu i 862 łam. ogłoszeń. Całkowite zużycie papieru w tym dniu wynosiło przy nakładzie 565 000 egzemplarzy 877 ton. Nadmienić należy, że tak znaczną objętość gazety spowodował strajk drukarski.

PRZEGLĄD PAPIERNICZY

Organ Stowarzyszenia Polskich Kupców Papierniczych w Poznaniu.

Podręcznik dla składaczy maszynkowych.

Opisując zbiornik, należało wspomnieć także i o hamulcu. Liczne przeszkody i zdenerwowanie składacza powoduje niewłaściwe ustawienie hamulca. P. M. tu i ówdzie opuszcza opisy pewnych funkcyj maszyny, pozostawiając czytelnika na łasce losu. A to nie powinno się było zdarzyć, mając pod ręką gotowy materjał do przetłómaczenia.

Już Szczepanowski wskazywał na ubóstwo języka niemieckiego, posługującego się temi samemi wyrazami do określenia kilku przedmiotów. A chociaż polskie słownictwo techniczne doskonali się dopiero, w miarę postępu techniki u nas, niema powodu, byśmy nasz słownik wzbogacali germanizmami. Pocóż więc używać „szajby", jeśli Niemcy sami „szajbą" nazywają szybę w oknie i koło pasowe i pierwszą lepszą płaszczyznę? Zgoła zaś niezrozumiałem jak można „szajbą" nazwać koło, nie będące żadną płaszczyzną o średnicy około 35 cm.?

Otóż w ostatniem kole mimośrodowem, przetłómaczonem z „Excenterscheibe" na „szajbę ekscentryczną", a służącem do przeprowadzania sanek w pierwszy przenośnik oraz do uruchomienia przesuwaczy w górnym kanale, znajdują się dwa kułaki, do automatycznego zastanowienia maszyny. Do regulowania ich, opatrzone są one płytką, którą można przybliżyć lub oddalić od kułaka w miarę potrzeby. Z nieznajomości rzeczy przetłómaczono na str. 27 dosłownie istniejące błędne wyrażenie u Mühleisena „podnoszenie lub opuszczenie". Składacz początkujący będzie w nielada kłopocie, jeśli stanie przed zagadnieniem regulowania płytki kułaka i gotów „podnieść lub opuścić" — co uskutecznić można jedynie zwężając jej szerokość — pilnikiem. Nie przypuszczam jednak, aby znalazł się taki naiwny składacz podejmujący się tej szkodliwej operacji.

Wprawdzie w następnych zaraz wierszach mówi o „przybliżeniu i oddaleniu" płytki od kułaka, ale tem tylko zdradza bezmyślność i lekkomyślność z jaką zabrał się do pisania podręcznika.

Dziwić się trzeba, że nie przetłómaczono „Schraubstock" na „kij śrubowy", lecz na „śrubsztak" Niemiecki „Schraubstock" jest narzędziem ślusarskiem, którego polska nazwa „imadło" przyjęła się już powszechnie. Wprawdzie „śrubsztak" linotypowy nie ma podobieństwa do imadła, ale posiada tę wspólność, że „ima" przenośnik i koło odlewne. Załóżmy więc przy linotypie „imadło", a pożegnajmy się ze „śrubsztakiem". W główce pierwszego przenośnika znajdują się dwie śruby wkręcone na wylot, z których jedna reguluje położenie dolne przenośnika. Tymczasem błędnie przetłómaczono na str. 29 „Oberteil" (główkę) na „górną część szyny". Takie określenie nikogo niczego nie poucza. Przy niektórych maszynach znajduje się rzeczywiście śruba w górnej części szyny" (Elewatorbarke) ale ma ona zupełnie inne znaczenie. Zresztą nie do zrozumienia jest, jak mogłaby śruba, umieszczona „w górnej części szyny" oprzeć się na „wierzchu śrubsztaka", co jest jedynie możliwem gdy wystaje u spodu główki przenośnika. — Ten sam błąd znajdujemy i przy opisie drugiej śruby w główce, naciskający drążek wyłączający.

W opisie kłódek (Schraubstockbacken) tłómacz dowolnie podkreślił prawą kłódkę zamiast lewej, poprawiając tutaj niepotrzebnie oryginał. Opisując ważność prawej kłódki, zbywa lewą jej siostrzycę lakoniczną końcówką: „To samo odnosi się do lewej kłódki, którą ustawia się za pomocą opornej mutry i gwintu".

I na tem koniec.

Jak na lewą kłódkę, znacznie większą niż prawa, to trochę za mało p. Wacławie. Niedocenianie jej ważności a temsamem i niedoglądanie jej mści się niesłychanie na matrycach i z zaniedbania tego wyrastają zawczasu „wąsy", w postaci cienkich włosówek między głoskami w wierszu.

Jak regulować noże do wygładzania boków wiersza (słupka), otrzymujemy taką radę na str. 34:

„Następnie odlewa się wiersz z literami i sprawdza, jak pozostałe po odlewie odpadki zostały ścięte i odpowiednio do tego reguluje się nóż za pomocą dwóch dolnych śrub, które powinny zawsze szczelnie przylegać do noża."

Każdy z obu bocznych noży posiada dla towarzystwa dwie śruby dolne i dwie górne (o ostatnich niema wzmianki). A dlaczego? widocznie nie zadowoliłyby się tylko dwiema dolnemi. Dwie boczne z nich (górna i dolna) pilnują, by wiersze służyły grubości wiersza czyli słupkowi, przednie zaś (też górna i dolna), przytwierdzają nóż, by nie wykoleił się w wierności. Jeżeli noże regulować będziemy tylko dolnemi śrubami, to górne towarzyszki napewno nie pozostaną dłużne odpowiedzi za takie ich zlekceważnie. Niechaj p. M. spróbuje swej metody a przekona się natychmiast o potędze woli śrub górnych.

Niesłychanie ważną funkcję spełnia koło odlewne. Od racjonalnej obsługi tej części maszyny zależy żywot matryc i jakość wierszy. Nieznajomość na tym punkcie utwierdziło już niejednego w błędnem mniemaniu, że „maszyna nie wiele warta". Przyznam, że nieraz i doświadczony maszynkarz ma do przezwyciężenia zagadkowe grymasy „żelaznego kolegi". To też najcięższy zarzut podnieść trzeba, że właśnie w rozdziale „o sankach odlewnego koła", w którym jest mowa o podporach koła tego, nietylko że nie przetłómaczono ściśle ale potraktowano go tak bałamutnie i błędnie, że młodym składaczom wyrządzono tem niepowetowaną szkodę.

Rozdział ten na str. 40 i 41 brzmi:

„Sanki te utrzymują odlewne koło i ułatwiają mu swobodne przesuwanie się naprzód i wstecz. Ustawia się je za pomocą sztyftu, służącego jako oś rolki, przesuwającej się w odpowiedniem wycięciu koła mimośrodowego, wycięcie one znajduje się w dużem kole zębatem, które nie jest już mimośrodowem, lecz regularnem kołem), w ten sposób, że gdy koło zostaje przesunięte naprzód (ma być: że gdy koło odlewne zostaje przesunięte naprzód; przez opuszczanie przymiotnika rozumie się tak, jakoby to „przesunięcie" odnosiło się do „koła mimośrodowego") — to pomiędzy odlewną formą a kłódką w śrubsztaku powinien być odstęp około 1¼ mm...

Na lewej stronie sanek odlewnego koła znajduje się wystający opornik, przylegający lekko do brzegu odlewnego koła, który nie pozwala się temuż odsuwać w chwili, gdy wiersz bywa od spo-

du obrzynany. Opornik ten wsparty jest na śrubie, która powinna być tak ustawioną, by pomiędzy kołem odlewnem a opornikiem był odstęp grubości papieru, aby nie hamował lekkiego obrotu koła odlewnego.

Proces odlewania wiersza odbywa się etapami. W tym czasie koło odlewne przysuwa się dwukrotnie do wiersza matryc, raz podczas justowania, poraz drugi w momencie odlewu. Podczas justowania dosuwa się koło nieszczelnie a tylko o tyle, aby forma odlewna pewno podchwyciła uszka matryc do wyrównania głosek w linją. Samych zaś matryc i kłódek nie powinna naruszać, inaczej ostatnie nie miałyby swobody ruchu. Za drugim razem (po powtórnem wyjustowaniu) kozieł napierając na koło odlewne, dorzuca ostatnie szczelnie do matryc i następuje odlew.

W powyższym rozdziale należało wyraźnie powiedzieć, że podczas justowania powinien być odstęp koła od kłódek. Co się zaś tyczy odstępu samego, to nie radziłbym nikomu pozwalać sobie na taki luksus w dzisiejszych ciężkich czasach, aby podczas justowania aż 1¼ mm pozostawiać między kołem a kłódkami. A to z następującego powodu: Występ uszek matrycowych wynosi 2 mm., jeśli odliczymy 1¼ mm. na odstęp, pozostaje do podtrzymania dla formy odlewnej tylko ¾ mm. Gdy się zważy, że z czasem uszka się ścierają, to nawet i nie uwzględniając już tego, ¾ mm. są stanowczo za mało na wytrzymanie silnego tłoku z dołu podczas justowania. Szczodrość z jednej strony a sknerstwo z drugiej mści się zwykle wyskoczeniem matryc z rowku formy, a nawet zgnieceniem oczek matryc i wypryskiem metalu na zewnątrz. U Muhleisena znajdujemy tylko ¼ mm. odstępu. Jeśli wybierzemy złoty środek i koło odlewne nastawimy tak, by podczas justowania odstąp formy odlewnej od kłódek wynosił najwyżej ¾ mm., czyli ćwierćpetit to będą matryce zupełnie zadowolone, a uszka spokojne o swe życie.

Podobne kurjosum znajdujemy i o oporniku, umieszczonym z lewej strony koła odlewnego. Na str. 41 czytamy:

„Opornik ten wsparty jest na regulującej śrubie, która powinna być tak ustawioną ,by pomiędzy kołem odlewnem a opornikiem był odstęp grubości papieru, aby nie hamować lekkiego obrotu koła odlewnego.“

Więc śruba (poprawniej „nakrętka“ czyli „mutra“), na której wsparty jest opornik ma być tak ustawioną, by pomiędzy kołem a opornikiem(?) był odstęp grubości papieru? Hej, hej! gdzie Rzym — gdzie Krym?

Opornik po lewej stronie koła odlewnego, o którym mowa, przytwierdzony jest z boku śrubą do ramienia saneczkowego, dźwigającego koło odlewne, sam zaś wspiera się dolną płaszczyzną na nakrętce czyli mutrze. Tym sposobem ciężar koła dźwigają z prawej strony sanki, z lewej nakrętka, którą tłómacz pomieszał z boczną śrubą, przytwierdzającą opornik do ramienia. Nakrętka podpierająca opornik musi być tak ustawioną, aby koło, wtłaczając się na kołki w imadle tuż przed justowaniem lekko się uniosła z podpierającej nakrętki, a mianowicie mniej więcej o grubość papieru. Innemi słowy, w chwili gdy koło odlewne wtłoczone jest na kołki w imadle, opornik nie powinien wspierać się na nakrętce, lecz między nią a opornikiem musi powstać dyferencja grubości papieru. Koło wsparte na kołkach nie może wogóle się obracać i dyferencja powyższa niema nic wspólnego „z lekkim obrotem koła“.

(Ciąg dalszy nastąpi.)

Wszechświatowy przemysł papierniczy.

Miesięcznik niemiecki „Technik und Wirtschaft“ nr. 9 opiewa bardzo ciekawy artykuł Dr. Georga Freitag'a z Berlina o powstaniu, znaczeniu i rozwoju mechanicznym przemysłu papiern. od początku jego istnienia do czasów dzisiejszych. Abstrachując zupełnie z działu historycznego przechodzę do wywodów o stanie dzisiejszym przemysłu, który niewątpliwie jest więcej ciekawym, choćby z prostej przyczyny swej aktualności.

Wobec wyparcia płatów jako surowca do produkcji papieru przez drzewo iglaste nabrały krainy Europy Wschodniej i Środkowej oraz północne Ameryki bogate w materjał drzewny bardzo wielkiego znaczenia dla przemysłu papierniczego. Poszczególne kraje można podzielić na trzy kategorje stosownie do ilości posiadanego materjału drzewnego i jego użycia. A więc na: 1. kraje, których produkcja przewyższa konsumpcję, czyli na kraje, które dostarczają materjału drzewnego dla rynku drzewnego zagranicznego, jak np. Rosja, Polska, Finlandja, Skandynawja, Czechosłowacja, Austrja i Kanada; 2. kraje, które mimo znacznej produkcji skazane są na import materjału drzewnego dla pokrycia konsumpcji (czy to krajowej, czy zagranicznej —Niemcy) jak np. Francja, Niemcy i Stany Zjedn; i 3. kraje, które nie posiadając własnej produkcji zupełnie pokrywać muszą swe zapotrzebowanie zagranicą jak Anglja i południowa Europa.

Cyfry poniżej podane najlepiej wykażą bogactwa poszczególnych państw w materjale drzewnym:

państwa:	obsz. w ha	obsz. w %	na gł. ludn. w ha
Stany Zjedn.	283.000.000	36,00	—
Kanada	101.000.000	10,00	—
Rosja europ.	187.000.000	37,00	1,85
Finlandja	20.000.000	63,00	7,50
Szwecja	19.591.000	47,60	3,81
Niemcy	14.221.172	26,00	0,27
Francja	9.608.635	18,20	0,24
Norwegja	6.818.000	21,00	3,05
Anglja	1.229.091	3,90	0,03

Kraje, w których na 100 mieszkańców przypada 37 i więcej ha, są krajami eksportującymi, podczas gdy kraje ,w których na 100 mieszkańców przypada 34 i mniej ha, skazane są na import.

Europa posiada znacznie większy odsetek drzewa iglastego niż liściastego, przynajmniej kwartały w Niemczech składają się w 70% z drzewa iglastego. Także dominuje drzewo iglaste w Rosji europejskiej, gdzie 74% wszystkich obszarów leśnych stanowią drzewa iglaste, a 15% mieszankę drzewa iglastego z liściastego. W Francji natomiast sprawa ma się odwrotnie; przewagę posiadają drzewa liściaste.

Ogromne zapasy stojące do dyspozycji przemysłu papierniczego w Niemczech, Austrji, Czechosłowacji, Finlandji i Skandynawji są znikomym odsetkiem ogólnego zapotrzebowania Anglji, Francji i Niemiec. Transport drzewa z Kanady jest zbyt drogi; Stany Zjednoczone same muszą importować. W Europie najważniejszym krajem zaopatrującym inne w drzewo była przed wojną i jest Rosja, specjalnie wobec obszarów w okolicy Piotrogrodu i leżących nad Białem Morzem, obecnie także Litwa — jednakże wskutek rabunkowej gospodarki obszarami leśnymi niewątpliwie będzie musiała się wycofać — Łotwa i Polska.

Przed wojną najwięcej Niemcy importowały drzewa z Rosji; zakady niemieckie poskupywały olbrzymie obszary leśne w Rosji, by mieć rezerwę w chwili braku drzewa. Stąd wpływy przemysłowców niemieckich posiadają w Rosji tak wielkie znaczenie i bezsprzecznie powiększą się z chwilą uregulowania stosunków wewnętrznych.

Dużo słów poświęca się obecnie wytwarzaniu papieru z słomy, jednakże zastrzec należy, że podstawą produkcji jest uniezależnienie od ilości słomy potrzebnej jako paszę dla zwierząt. Dużo materjału ginie także bez korzyści np. w Stanach Zjednoczonych gnije słoma na polach, zamiast służyć fabrykom jako surowiec. W Europie niema nadmiaru takiego, i zachodzi wogóle wątpliwość, czy nadmiar jaki będzie. Jako nowy surowiec używano w ostatnim czasie trzcinę; jednakże bliższych danych z powodu braku statystyki nie posiadamy.

Poszczególne państwa posiadają różnie rozwinięty przemysł, wobec tego należy przedstawić kolejno państwa posiadające wybitne dla niego znaczenie.

W Stanach Zjednoczonych wynosiła produkcja papieru włącznie z papą w 1920 r. 7,3 miljony ton. Mimo tak olbrzymiej produkcji nie mogą Stany Zjednoczone pokryć swej rocznej konsumpcji; w pierwszej linji skazane są na import celulozy i masy drzewnej, który wynosił w 1920 r. 2.221.535 ton preperatu pierwszego, 2.578.300 ton drugiego. Statystyka przywozu i wywozu wskazuje wyraźnie na zwiększanie się przywozu:

	przywóz:	wywóz
1919 r.	53,60 mil. dol.	86,98 mil. dol.
1919 r.	84,69 „ „	89,07 „ „
1921 r.	92,46 „ „	49,49 „ „

Pod względem ilości i rozmachu, z jakim prowadzony jest przemysł papierniczy, pozostają wszystkie państwa poza Stanami Zjednoczonymi; jedynie Kanada stara się wziąć rekord światowy i przedstawia poważną konkurencję. Swe dominujące stanowisko zawdzięczają Stany Zjednoczone swej olbrzymiej produkcji papieru gazetowego, która wynosiła:

w 1913 r.	1.655.000	t am,. (równających się 907 kg.)
w 1919 r.	2.178.000	„ „
w 1920 r.	2.388.000	„ „
w 1921 r.	2.033.000	„ „
w 1922 r.	2.530.000	„ „

Wzrastające zapotrzebowanie papieru gazetowego spowodowało obniżenie już tak minimalnego wywozu. Podczas gdy wywóz w 1919 r. wynosił 10,09 milj. dol., już w 1921 r. spadła cyfra ta do 2,16 milj. dol. Przywóz natomiast wzrósł z 41,67 na 79,12 milj. dol. w tym samym czasokresie.

Stosunkowo szybszy rozwój przemysłu w Kanadzie pozwala jej stanąć jako konkurencja Stanów Zjednoczonych. Nie wielka produkcja z r. 1907, wynosząca zaledwie 240 000 ton, wzrosła w 1922 r. do rozmiarów wielkich, gdyż wynosiła 1.082.000 ton amerykańskich. Najwięcej wyrabia się papier mniej cenny, jak papier gazetowy itp. Urządzenie techniczne mogą służyć powszechnie jako wzór nowoczesnej fabryki. Z produkcją papieru gazetowego łączy się jego wywóz, który wynosił w

1913 r.	297.000 ton	przy produkcji	350.000 ton
1918 r.	673.000 „	„ „	740.000 ton
1920 r.	767.000 „	„ „	883.000 ton

Z produkcji roku ubiegłego wywieziono 960.000 ton, co świadczy o stałym wzroście wywozu.

Osiem dziesiątych całego wywozu wysłano do Stanów Zjednoczonych, resztę do Anglji i Ameryki południowej. Poza papierem gotowym wywozi się z Kanady do Stanów Zjednoczonych materjał drzewny, który w 1914 r. wynosił 3.864.477 metrów.

Wybitniejsze stanowisko w przemyśle papierniczym zajęła podczas wojny Japonja, która mimo wielkiego zapotrzebowania w kraju, zdołała w wywozie przywyższyć przywóz.

	Przywóz:	Wywóz:
1914 r.	23,2	7,7 (w 1000 t)
1915 r.	11,3	13,6
1916 r.	15,0	24,0
1917 r.	6,3	29,5
1918 r.	14,5	25,4
1919 r.	24,5	25,9
1920 r.	24,5	18,6
1921 r.	20,9	27,7

Produkcja papieru drukarskiego wynosiła w 1921 roku 242 000 ton. Znaczną jest produkcja masy papierniczej, która w 1917 r. wynosiła 96 000 ton, a w 1920 roku 268 000 ton. Przywóz celulozy wzrósł od 1917—1921 roku z 14 000 ton na 38 000 ton; wywóz zaś zmniejszył się z 3 700 ton na 1 133 ton.

Ogólny eksport wyrobów papierniczych spadł w latach 1919—1921 o $^1/_5$, mimo, że rynek wewnętrzny, aczkolwiek otaczany cłami ochronnymi cierpi z powodu zalewu wyrobami zagranicznymi.

Na wzmiankę zasługuje jeszcze przemysł Ameryki południowej, z którego specjalnie wybija się przemysł brazilijski, chilijski i meksykański. Jednakże znajduje się dopiero w rozwoju, tak, że produkcja jest bardzo nikłą.

(Ciąg dalszy nastąpi.)

Nowe sposoby użytkowania papieru.

Używanie papieru dzięki szybkiemu rozwojowi przemysłu zatacza coraz to szersze kręgi. Sposoby użytkowania budzić muszą nieraz prawdziwe zdumienie. Liczne przykłady podane poniżej służyć mogą jako dowody o stałym postępie techniki.

Według wiadomości nadesłanych z Detroit wyrabia się karoserje nowych typów Forda z maché papierowego, wyrabianego z bawełny, kleju i formaldechydu. Inne amerykańskie towarzystwo wyrabia z papieru tuleje używane do oliwienia samochodów. Tuleje działają automatycznie i oszczędzają materjału, nie dopuszczając się zbytniego rozlewania się oliwy. O dalszym sposobie używania papieru donosi „The Worlds Paper Trade Rewiew"; mianowicie stary papier gazetowy używa się na Jawie do tapetowania resp. wyścielania domków od wewnątrz. Niedawno wypłynął z San Francisco okręt załadowany papierem gazetowym do Jawy. Mimo kosztów transportu, artykuł ten jest najtańszym.

Włoski minister dla handlu i przemysłu zachęcał ostatnio fabrykantów do wyrobu parasoli z papieru na wzór używanych w kolonjach wschodnio-indyjskich. Papier ten ma być specjalnie chemicznie preparowany, by się stał nieprzemakalnym i należycie odpornym. Szkielet oraz rączkę wyrabia się z bambusu.

Również używa się papy do wyrobu guzików itp. guzów dekoracyjnych. Masę papową sprasuje się w odpowiedni format i zanurza potem w żelatynie lub formaldechydzie. Można i wpierw spreparować chemicznie masę a potem formować.

Sposób używania masy papierowej o silnych włóknach do wyrobu cegieł zdaje się być troszkę przesadzony. Wobec bardzo znacznej domieszki innych chemikałów i minerałów papier zajmuje właściwie ostatnie rzędy.

Większe znaczenie posiada wyrób łodzi z papy. Sposób ten zastosowały wpierw ludy o niskiej kulturze, używając np. papyrusu bambusowego jako materjał. Posiadając specjalnie materjał odpowiedni zastosowały tę formę przeróbki ludy egipskie i abisyńskie.

Notatki

Normalny mnożnik celny podniesiony został z dniem 4. bm. na 795 000.

Mnożnik księgarski. Mnożnik księgarski będzie podniesiony z dniem 15 grudnia do 400.000.

Nowa placówka polsko-chrześcijańska. Z radością pozwalamy sobie podać naszym czytelnikom do wiadomości o powstaniu nowej placówki polskiej w Łodzi. Jest to firma „Światowid", Polska Wytwórnia Gilz Papierosowych, Łódź, ul. Cegielniana 55. Właścicielami firmy są pp. H. Tarkowski i Syn.

Nowe banknoty niemieckie. Niedawno rząd Rzeszy puścił w obieg nowe banknoty w wartości: 50 miljardów nawet bez numerów, 200 miljardów, 1 biljona, 5 biljonów, 10 biljonów i 100 biljonów. Banknot z punktu widzenia graficznego można nazwać zupełną tandetą; o czem świadczy choćby fakt, że jedna strona jest niedrukowana.

Trzęsienie ziemi w Japonji. Dziwnym zbiegiem okoliczności wszystkie fabryki papieru w i około Tokio zupełnie ocalały. Ostatnie wiadomości urzędowe stwierdzają, że żadna fabryka nie uległa zniszczeniu przez płomienie, zostały jedynie potężnie wstrzęsione; jednakże wstrząsienie to nie oddziałało na produkcję wstrzymująco. Jedynie kilka ekspozytur fabryk uległo zniszczeniu. Pracę w fabrykach już zaczęto lub w najbliższym czasie się zacznie.

Ile kilemetrów napisze człowiek przez całe życie? Pewien matematyk angielski postanowił obliczyć, ile przeciętny człowiek w życiu swoim napisze. Jako jednostkę metryczną obrał sobie kilometr. Wychodząc z założenia, że człowiek szybko piszący skreśli 30 słów na minutę, obliczył, że z wszystkimi esamiloresami słowa te wyciągnięte w jednej linji wynoszą 25 metrów. Osoba pisząca 10 godzin dziennie skreśli mniejwięcej sznur długości 1 kilometra. Urzędnik pracujący 8 godzin dziennie przez 50 lat swego urzędowania doprowadzi linję do 8000 kilometrów; wobec tego biuro, które posiada czterech pracowników piszących, skreśliłoby linję odpowiadającą mniejwięcej równikowi. Gdyby się obliczało ileby wynosiła linja skreślona w piśmie przez wszystkich urzędników państwa, to niewątpliwie doszłaby do Marsa albo innych gwiazd.

Towary poszukiwane

1. Gdzie można nabyć wszelkie artykuły do instrumentów?
2. Kto dostarcza bibułkę papierosową w bobinach pierwszej jakości?

Ogłoszenia: 1/1 strona 2 000 000 mk., 1/2 strony 1 000 000 mk., 1/4 str. 500 000 mk., 1/8 str. 250 000 mk., 1/16 str. 125 000 mk. — Na str. I okł. 100%, na str. II, III i IV okł. 50% więcej. Dla poszuk. posad 50% opustu. Numery okaz. i dowod. opłaca się. Ogłosz. przyjm. się do środy rana godz. 9.
Uwaga: Każdorazowa podwyżka cen ogł. obowiązuje wszystkie już przyjęte ogł., bez uprzedn. zawiad.

Przedpłata miesięczna z dostawą w dom 135 000 mk. Numer pojed. 35 000 mk.

Konto czekowe P. K. O. Nr. 202 868.
Nakładem „Hurtowni Drukarskiej", Tow. Akc. w Poznaniu, Stary Rynek nr. 4. Telefon 2555
Redaktor: Teodor Kryg w Poznaniu.

Drukarnia Polska T. A. w Poznaniu.